

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

ВЫХОД



ОГЛАВЛЕНИЕ

УСТРОЙСТВО (чертежи)

ВИДЫ ТОКАРНЫХ РЕЗЦОВ

ТЕХНИКА
БЕЗОПАСНОСТИ

Шлифовка и
пропитка:

Правильное рабочее
положение

ВЫХОД

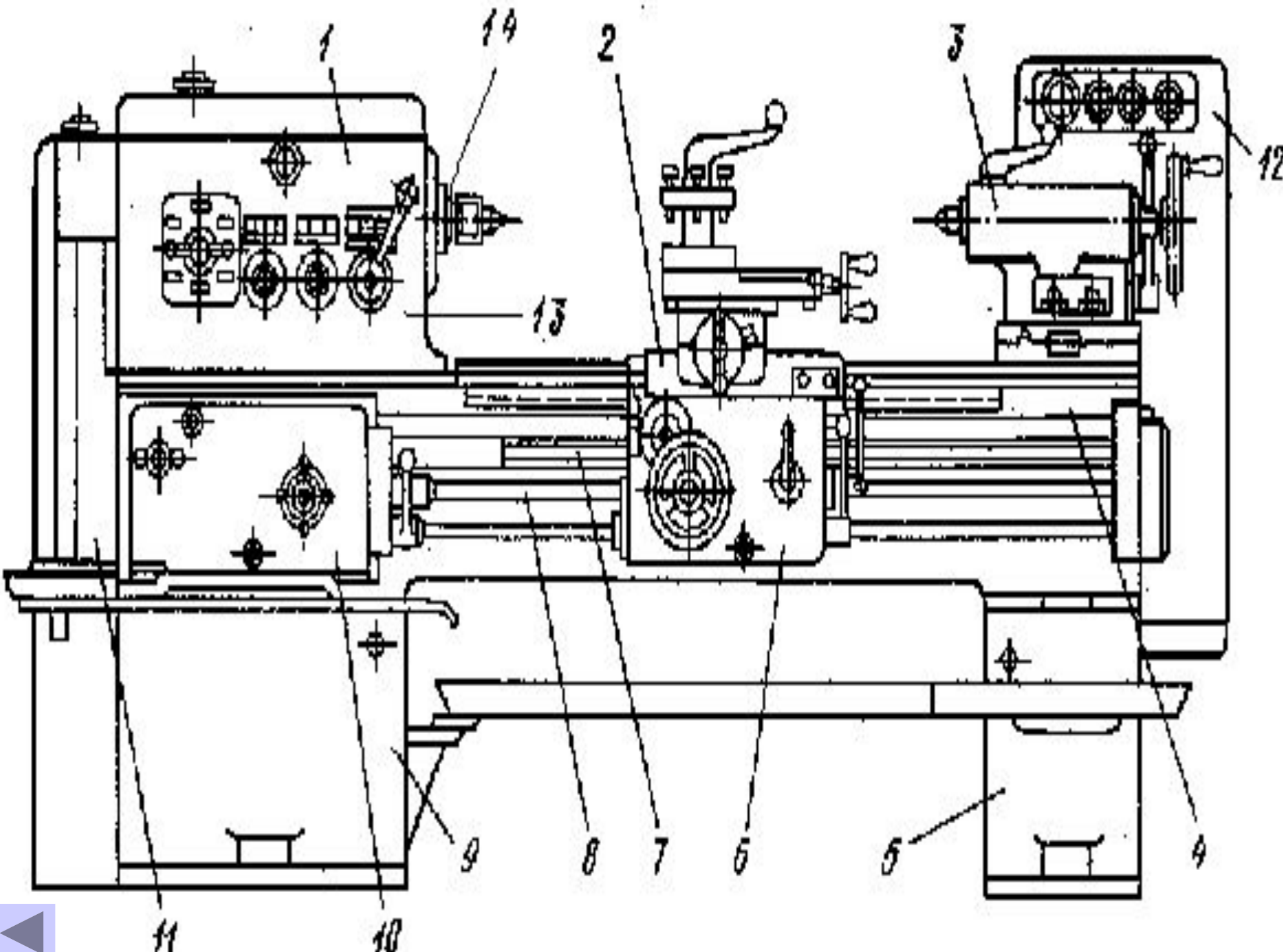
УСТРОЙСТВО

- Сборочные единицы (узлы) и механизмы токарно-винторезного станка: 1 - передняя бабка, 2 - суппорт, 3 - задняя бабка, 4 - станина, 5 и 9 - тумбы, 6 - фартук, 7 - ходовой винт, 8 - ходовой валик, 10 - коробка подач, 11 - гитары сменных шестерен, 12 - электро-пусковая аппаратура, 13 - коробка скоростей, 14 -

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ЧЕРТЕЖ

ВЫХОД



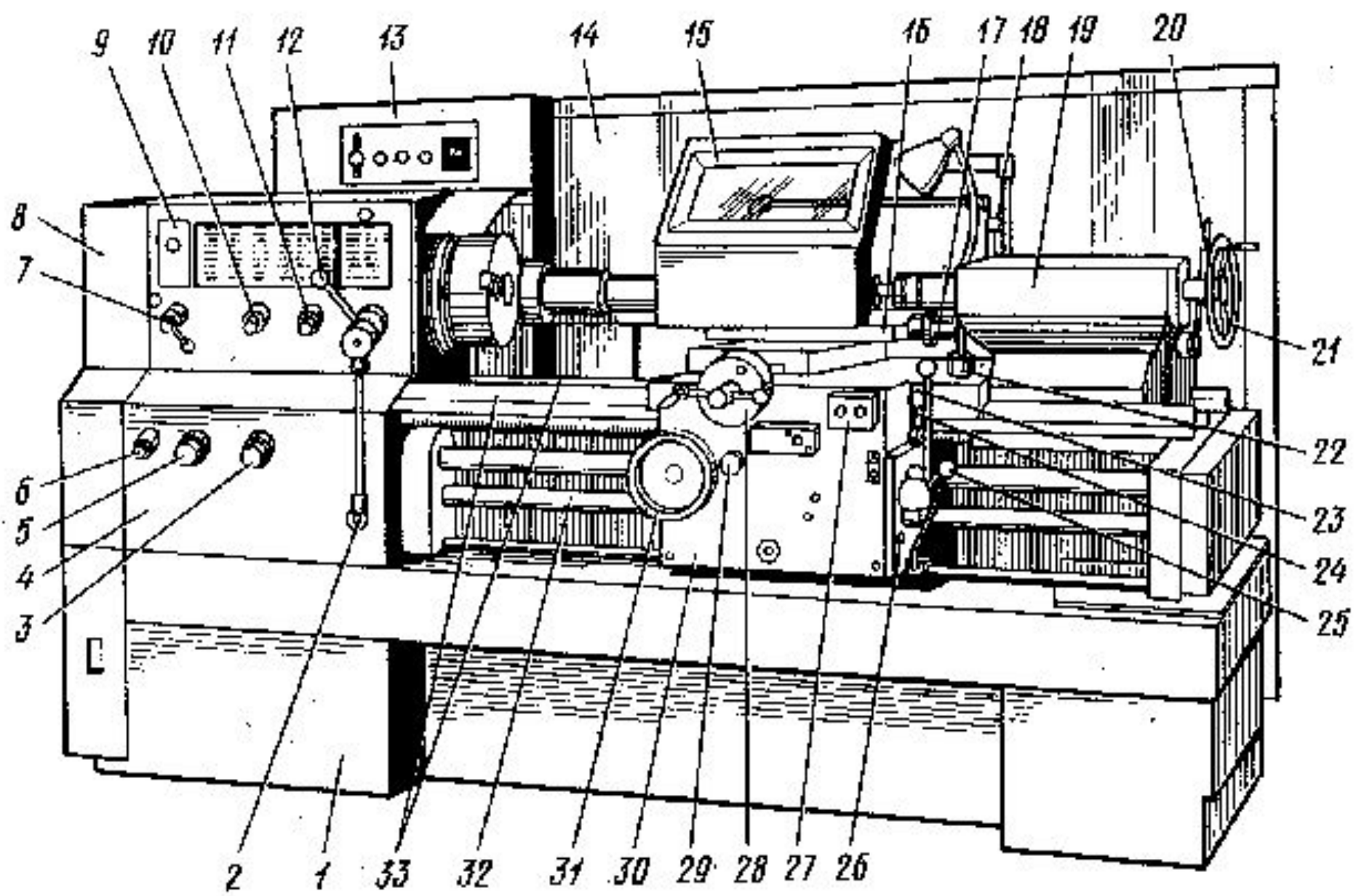
ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК МОД. 16К20:

- Рукоятки управления: 2 - заблокированная управление, 3,5,6 - установки подачи или шага нарезаемой резьбы, 7, 12 - управления частотой вращения шпинделя, 10 - установки нормального и увеличенного шага резьбы и для нарезания многозаходных резьб, 11 - изменения направления нарезания резьбы (лево- или правозаходной), 17 - перемещения верхних салазок, 18 - фиксации пиноли, 20 - фиксации задней бабки, 21 - штурвал перемещения пиноли, 23 - включения ускоренных перемещений суппорта, 24 - включения и выключения гайки ходового винта, 25 - управления изменением направления вращения шпинделя и его остановкой, 26 - включения и выключения подачи, 28 - поперечного перемещения салазок, 29 - включения продольной автоматической подачи, 27 - кнопка включения и выключения главного электродвигателя, 31 - продольного перемещения салазок; Узлы станка: 1 - станина, 4 - коробка подач, 8 - кожух ременной передачи главного привода, 9 - передняя бабка с главным приводом, 13 - электрошкаф, 14 - экран, 15 - защитный щиток, 16 - верхние салазки, 19 - задняя бабка, 22 -
 - ХОДОВОЙ ВИНТ, 33

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ЧЕРТЕЖ

ВЫХОД



ТОКАРНЫЕ РЕЗЦЫ

Резцы напайные с пластинами

■ Резец токарный отрезной прямой:

Резцы токарные напайные отрезные прямые с пластинами из твердого сплава с релаксированным режущим элементом, изготовлены по ТУ 2.035.0220916.044.91, (отличается от ГОСТа отсутствием заточки передней и главной грани тв.спл. пластин, (заточка только боковых граней)), предназначены для отрезки деталей или заготовок из сталей, чугунов или цветных металлов и сплавов на универсальном и автоматизированном оборудовании, в том числе на станках с ЧПУ. Марка применяемых пластин из твердого сплава ВК8, Т15К6, Т5К10



ВЫХОД

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ОТОГНУТЫЙ:

[К ОГЛАВЛЕНИЮ](#)



- Резцы токарные проходные отогнутые напайные, с пластинами из твердого сплава с релаксированным режущим элементом, изготовлены по ТУ 2.035.0220916.044.91, (отличается от ГОСТа отсутствием заточки тв.спл. пластин.), предназначены для обточки и отрезки деталей или заготовок из сталей, чугунов или цветных металлов и сплавов на универсальном и автоматизированном оборудовании, в том числе на станках с ЧПУ. Марка применяемых пластин из твердого сплава ВК8, Т15К6, Т5К10

[К ОГЛАВЛЕНИЮ](#)

[ВЫХОД](#)

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПОДРЕЗНЫЕ

ОТОГНУТЫЙ:



- Резцы токарные подрезные отогнутые напайные, с пластинами из твердого сплава с релаксированным режущим элементом, изготовлены по ТУ 2.035.0220916.044.91, (отличается от ГОСТа отсутствием заточки тв.спл. пластин.), предназначены для обточки и отрезки деталей или заготовок из сталей, чугунов или цветных металлов и сплавов на универсальном и автоматизированном оборудовании, в том числе на станках с ЧПУ. Марка применяемых пластин из твердого сплава ВК8, Т15К6, Т5К10

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

Резец токарный проходной

прямой:



- Резцы токарные проходные прямые, с пластинами из твердого сплава с релаксированным режущим элементом, изготовлены по ТУ 2.035.0220916.044.91, (отличается от ГОСТа отсутствием заточки тв.спл. пластин.), изготовлены по ТУ 2.035.0220916.044.91, (отличается от ГОСТа отсутствием заточки тв.спл. пластин.), предназначены для обточки и отрезки деталей или заготовок из сталей, чугунов или цветных металлов и сплавов на универсальном и автоматизированном оборудовании, в том числе на станках с ЧПУ. Марка применяемых пластин из твердого сплава ВК8, Т15К6, Т5К10.

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

Резец токарный проходной упорный отогнутый:



- Резцы токарные проходные упорные отогнутые, с пластинами из твердого сплава с релаксированным режущим элементом, изготовлены по ТУ 2.035.0220916.044.91, (отличается от ГОСТа отсутствием заточки тв.спл. пластин.), предназначены для обточки и отрезки деталей или заготовок из сталей, чугунов или цветных металлов и сплавов на универсальном и автоматизированном оборудовании, в том числе на станках с ЧПУ. Марка применяемых пластин из твердого сплава ВК8, Т15К6, Т5К10.

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

Резец токарный расточной для глухих отверстий:



- Резцы токарные расточные для обработки глухих отверстий, с пластинами из твердого сплава с релаксированным режущим элементом, изготовлены по ГОСТу 18883, предназначены для расточки глухих отверстий в деталях или заготовках из сталей, чугунов или цветных металлов и сплавов на универсальном и автоматизированном оборудовании, в том числе на станках с ЧПУ. Марка применяемых пластин из твердого сплава BK8, T15K6, T5K10.

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

Резец токарный расточной для сквозных отверстий:



- Резцы токарные расточные для обработки глухих отверстий, с пластинами из твердого сплава с релаксированным режущим элементом, изготовлены по ГОСТу 18883, предназначены для расточки глухих отверстий в деталях или заготовках из сталей, чугунов или цветных металлов и сплавов на универсальном и автоматизированном оборудовании, в том числе на станках с ЧПУ. Марка применяемых пластин из твердого сплава ВК8, Т15К6, Т5К10

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- **Деревообрабатывающие станки при неквалифицированном обращении представляют определенную опасность. Поэтому для безопасной работы необходимо соблюдение имеющихся предписаний по технике безопасности и нижеследующих указаний. Прочитайте и изучите полностью инструкцию по эксплуатации, прежде чем Вы начнете монтаж станка и работу на нем. Храните инструкцию по эксплуатации, защищая ее от грязи и влаги, рядом со станком и передавайте ее дальше новому владельцу станка**

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

- ***На станке не разрешается проводить какие-либо изменения, дополнения и перестроения***
- ***Ежедневно перед включением станка проверяйте безупречную работу и наличие необходимых защитных приспособлений***

[К ОГЛАВЛЕНИЮ](#)

[ВЫХОД](#)

- **Необходимо сообщать об обнаруженных недостатках на станке или защитных приспособлениях и устранять их с привлечением уполномоченных для этого работников.**
- **В таких случаях не проводите на станке никаких работ, обезопасьте станок посредством вытягивания сетевого штекера.**

[К ОГЛАВЛЕНИЮ](#)

[ВЫХОД](#)

К ОГЛАВЛЕНИЮ

- *Для защиты длинных волос необходимо надевать фуражку или сетку для волос.*
- *Носите плотно прилегающую одежду.*
- *Снимайте украшения, кольца и наручные часы.*
- *Носите защитную обувь, ни в коем случае не надевайте прогулочную обувь или сандалии.*

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

К ОГЛАВЛЕНИЮ

- *Используйте средства индивидуальной защиты, предписанные для работы согласно инструкций.*
- *При работе на станке не надевать перчатки.*
- *При работе надевать защитные очки.*
- *Станок должен быть установлен так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и направления заготовок.*

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

- **Следите за хорошим освещением.**
- **Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании.**
- **Следите за тем, чтобы электрическая проводка не мешала рабочему процессу и чтобы об нее нельзя было споткнуться.**

[К ОГЛАВЛЕНИЮ](#)

[ВЫХОД](#)

К ОГЛАВЛЕНИЮ

- *Содержите рабочее место свободным от мешающих заготовок и прочих предметов.*
- *Никогда не суйте руки в работающий станок.*
- *Будьте внимательны и сконцентрированы. Серьезно относитесь к работе.*

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

К ОГЛАВЛЕНИЮ

- *Никогда не работайте на станке под воздействием психотропных средств, таких как алкоголь и наркотики.*
- *Принимайте во внимание, что медикаменты также могут оказывать вредное воздействие на Ваше поведение.*

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

К ОГЛАВЛЕНИЮ

- ***Удаляйте детей и посторонних лиц из опасной зоны.***
- ***Не оставляйте без присмотра работающий станок.***
- ***Перед уходом с рабочего места отключите станок.***
- ***Не используйте станок поблизости от горючих жидкостей и газов.***

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

- **Используйте все возможности сообщения о пожаре и по борьбе с огнем, например с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей.**
- **Не применяйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя или прямого солнечного света.**

[К ОГЛАВЛЕНИЮ](#)

[ВЫХОД](#)

К ОГЛАВЛЕНИЮ

- *Постоянно обращайтесь внимание на то, чтобы не образовывалось слишком много пыли – всегда применяйте подходящую отсасывающую установку.*
- *Древесная пыль является взрывоопасной и может быть вредной для здоровья.*

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

- *Особенно тропические деревья и твердые породы деревьев, как например бук и дуб, классифицируются как возбудители раковых заболеваний.*
- *Перед обработкой удалите из заготовок гвозди и другие инородные предметы.*

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

К ОГЛАВЛЕНИЮ

- *Необходимо обращать внимание на то, чтобы токарный инструмент при работе надежно удерживался двумя руками и безопасно перемещался.*
- *Работать только с хорошо заточенным инструментом.*

К ОГЛАВЛЕНИЮ

ВЫХОД

Шлифовка и пропитка:

1) Снимите стальную опору для рук. Начинайте шлифовку с шлифовальной бумаги с зернистостью 120 и постепенно переходите к бумаге с более мелкой зернистостью. Применяйте преимущественно механизированные шлифовальные инструменты, чтобы избежать образования при шлифовании концентрических канавок. Остановитесь на зернистости 220.

[ВЫХОД](#)

[К ОГЛАВЛЕНИЮ](#)



К ОГЛАВЛЕНИЮ

2) Нанести первый слой пропитки и дать ему высохнуть. Окончательная шлифовка проводится с зернистостью от 320 до 400. Частично надрежьте заготовку с помощью отрезного резца от остальной заготовки. (При диаметре ниже 80 мм резка производится тонкой пилой). Нанесите второй слой пропитки дайте ему высохнуть. Окончательно отполируйте обработанную поверхность.

ВЫХОД

К ОГЛАВЛЕНИЮ



Правильное рабочее положение

Всегда ведите токарный инструмент по стальному упору для рук. При этом держите пальцы сомкнутыми и опирайтесь возвышением большого пальца руки на стальной упор для рук.

К ОГЛАВЛЕНИЮ

КОНЕЦ